

13/4/113
DIALOG(R)File 351:DERWENT WPI
(c)1998 Derwent Info Ltd. All rts. reserv.

AA- 85-052260/198509|

XR- <XRAM> C85-022738|

XR- <XRPX> N85-038906|

TI- Mfr. of **coloured wood** plates (e.g. veneer) - includes
pretreatment with sulphurous acid and/or its alkali **metal**
salt prior to **colouration**|

PA- MATSUSHITA ELECTRIC WORKS LTD (MATW)|

NC- 001|

NP- 001|

PN- JP 60008008 A 19850116 JP 83116408 A 19830627

198509 B

AN- <LOCAL> JP 83116408 A 19830627|

AN- <PR> JP 83116408 A 19830627|

LA- JP 60008008(3)|

AB- <BASIC> JP 60008008 A

Mfr. of plates (e.g. veneer) where a **wood** plate is
bleached with hydrogen **peroxide** and then **coloured** is
described. The **wood** plate is **pre-treated**, prior to
colouration, with a **pre-treating** agent contg.
sulphurous acid and/or its alkali **metal salt** so as to
reduce the hydrogen **peroxide** concn. in **wood** plate. Pref.
~~alkali~~ sulphate is sodium hydrogen sulphite.

USE/ADVANTAGE - Due to **pre-treatment**, uneven
colouration of discolouration of the **coloured wood**
plate is prevented.

0/3|

DE- <TITLE TERMS> MANUFACTURE; **COLOUR**; **WOOD**; **PLATE**; **VENEER**;
PRETREATMENT; **SULPHUROUS**; **ACID**; **ALKALI**; **METAL**; **SALT**; **PRIOR**;
COLOUR|

DC- F09; P63|

IC- <ADDITIONAL> B27K-005/02|

MC- <CPI> F05-B|

FS- CPI; EngPI||

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑪ 特許出願公開

⑩ 公開特許公報 (A)

昭60-8008

⑫ Int. Cl.⁴
B 27 K 5:02

識別記号

庁内整理番号
6754-2B

⑬ 公開 昭和60年(1985)1月16日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑭ 染色木材の製法

⑯ 発明者 伊原一郎

門真市大字門真1048番地松下電
工株式会社内

⑰ 特 願 昭58-116408

⑱ 出 願 昭58(1983)6月27日

⑲ 出 願 人 松下電工株式会社

⑳ 発 明 者 鈴木伸一

門真市大字門真1048番地

門真市大字門真1048番地松下電
工株式会社内

㉑ 代理人 弁護士 松本武彦

明 細 書

1. 発明の名称

染色木材の製法

2. 特許請求の範囲

(1) 過酸化水素で木材を脱色したのち染色を行
つて染色木材を得るにあたり、染色の前に、亜硫
酸および/またはそのアルカリ金属塩により木材
中の過酸化水素濃度を低くさせることを特徴とす
る染色木材の製法。

(2) 木材が単板である特許請求の範囲第1項記
載の染色木材の製法。

(3) 亜硫酸のアルカリ金属塩が亜硫酸水素ナト
リウムである特許請求の範囲第1項または第2項
記載の染色木材の製法。

3. 発明の詳細な説明

(技術分野)

この発明は、重酸化亜硫酸の基材等として用い
られる染色用板、その他の染色木材の製法に関す
る。

(背景技術)

染色用板等の染色木材の製法として、ロールコ
ータ等により過酸化水素を木材に塗布して脱色を
行つたのち、やはりロールコータ等により染料を
塗布して染色木材を得る方法(木材種染型染色染
色技術)が開発されつつある。この製法によれば
、浸漬により過酸化水素や染料を木材に浸透させ
て脱色、染色を行う場合に比べて、過酸化水素廃
液や染料廃液を減らすことができる。

しかし、前記の製法では、必要に応じて染色前
に水洗、過洗を行つたとしても、どうしても過酸
化水素が木材中に多量に残留する(数千~数万pp
m)ため、染料が過酸化水素で酸化されることに
より、得られる染色木材がむら染めになったり、
変色したものになったりする恐れが多いという問
題があつた。

(発明の目的)

この発明は、得られる染色木材がむら染めにな
つたり、変色したものになることのない染色木材
の製法を提供することを目的としている。

(発明の開示)

(1)

(2)

前記のような目的を達成するため、この発明は、過酸化水素で木材を脱色したのち染色を行つて着色木材を得るにあたり、染色の前に、亜硫酸および/またはそのアルカリ金属塩により木材中の過酸化水素濃度を低くさせることを特徴とする染色木材の製法をその要旨としている。以下にこの発明を詳しく説明する。

まず、ロールコート等を用いて過酸化水素を塗布して木材を脱色し、必要に応じて水洗、過洗を行つて脱色木材をつくる。脱色を効果よく行うため、必要に応じて、過酸化水素を木材に塗布する前にアルカリを木材に浸透させたり、過酸化水素を塗布したあと養生を行つたりすること等を適宜行う。過酸化水素は、通常、水溶液の形で塗布される。

つぎに、第1図に示されているように、染色の前処理剤としての亜硫酸および/またはそのアルカリ金属塩の溶液1を、ロールコート2を用いる等して、木材3に塗布する。そうすると、木材に残留する過酸化水素の量は、普通、3000pp

(4)

つぎに実施例および比較例について説明する。

(実施例)

アガチスの心材からつくつた厚み1.0mmの単板を過酸化水素により脱色したあと、3.0%亜硫酸水素ナトリウム(Na_2SO_3)を140g/dの割合で塗布し、100℃で30分間加熱処理した。つぎに、単板に染料(0.6%のC. I. Acid Orange 51)を塗布したのち、100℃で2時間加熱処理して染色木材を得た。

(比較例)

実施例で用いたのと同じ単板を過酸化水素により脱色したあと、実施例で用いたのと同じ染料を塗布したのち、100℃で2時間加熱処理して染色木材を得た。

実施例および比較例で得られた染色木材の平面図を第2図の(a)および第3図の(a)に示す。第3図の(a)中、斜線部分4は着色した部分を示している。実施例で得られた染色木材の残留過酸化水素量は2000ppmであつて、比較例で得られたものが40000ppmであつたのに比べ非常に少ない

(5)

程度以下となる。前処理剤としては亜硫酸または亜硫酸水素ナトリウムを用いるのが最も好ましい。木材自体に含まれる酸によつて酸化を受けにくく、しかも木材に対する浸透性がよいからである。木材に対する前処理剤の浸透度に応じ、必要に応じて木材を加熱処理して浸透を促進させたり、染色までの時間を調節したりすることを適宜行う。

このあと、ロールコート等を用いて木材に染料を塗布し、染料の浸透度を高めるといったような目的で必要に応じて加熱処理を行つて染色木材を得る。

このようにして得られた染色木材は、含有する過酸化水素の量が非常に少ないのでむら染めがでず、変色したりしたものになる恐れが非常に少ない。

なお、前記の説明では、過酸化水素、前処理剤、染料を塗布することとしたが、成膜等によりこれらを木材に付着、浸透させることとしてもよい。

(4)

つた。両染色木材につき、第2図の(a)における直線Aおよび第3図の(a)における直線Bに沿う a^* 値を測定した。ここで、 a^* 値というのは着色値の1つで赤みを表わす指標である。結果を第2図の(a)および第3図の(a)に示す。

第2図の(a)、(b)および第3図の(a)、(b)より、実施例で得られた染色木材は、比較例で得られた染色木材に比べ、変色、色むらが少ないことがわかる。

(発明の効果)

この発明にかかる染色木材の製法では、前記のように、染色の前に前処理を行うので、得られる染色木材がむら染めになつたり、変色したりする恐れが非常に少ない。

4. 図面の簡単な説明

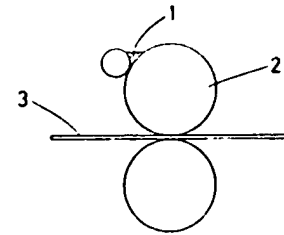
第1図は前処理剤の塗布状態の説明図、第2図の(a)は実施例で得られた染色木材の平面図、同(b)は同(a)における直線Aに沿う a^* 値をあらわすグラフ、第3図の(a)は比較例で得られた染色木材の平面図、同(b)は同(a)における直線Bに沿う a^* 値

(6)

をあらわすグラフである。

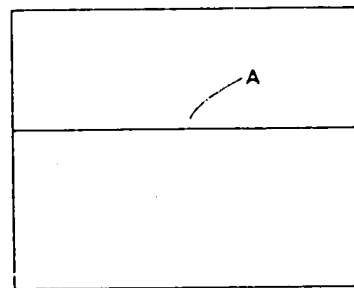
1…前処理層 3…基材

代理人 弁理士 松本 武彦

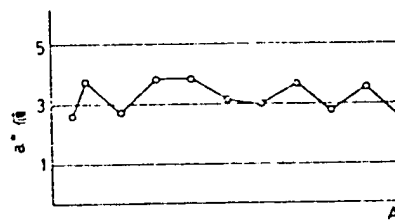


第 1 図

(7)

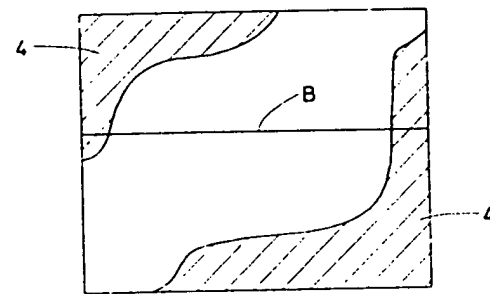


(a)

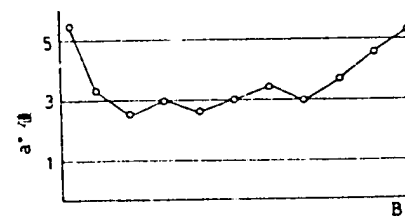


(b)

第 2 図



(a)



(b)

第 3 図